

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

GM815 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.
Ap = мм

НОРМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Параметр	Диаметр (Ø)								
					2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0
P	1-4	Нелегирован. сталь	0.2D	Vc	105	130	140	150	170	190	210	230	250
				fz	0.013	0.019	0.026	0.034	0.045	0.068	0.09	0.111	0.136
				RPM	16711	13793	11141	9549	9019	7560	6685	6101	4974
				FEED	869	1048	1159	1299	1623	2056	2406	2709	2706
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	5		0.2D	Vc	75	100	110	120	135	150	170	185	200
				fz	0.010	0.017	0.024	0.030	0.045	0.060	0.075	0.089	0.106
				RPM	11937	10610	8754	7639	7162	5968	5411	4907	3979
				FEED	477	722	840	917	1289	1432	1623	1747	1687
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	6-7	Низколегир. сталь	0.2D	Vc	105	130	140	150	170	190	210	230	250
				fz	0.013	0.019	0.026	0.034	0.045	0.068	0.09	0.111	0.136
				RPM	16711	13793	11141	9549	9019	7560	6685	6101	4974
				FEED	869	1048	1159	1299	1623	2056	2406	2709	2706
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	8-9		0.2D	Vc	75	100	110	120	135	150	170	185	200
				fz	0.010	0.017	0.024	0.030	0.045	0.060	0.075	0.089	0.106
				RPM	11937	10610	8754	7639	7162	5968	5411	4907	3979
				FEED	477	722	840	917	1289	1432	1623	1747	1687
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	10	Высоколегир. сталь	0.2D	Vc	105	130	140	150	170	190	210	230	250
				fz	0.013	0.019	0.026	0.034	0.045	0.068	0.09	0.111	0.136
				RPM	16711	13793	11141	9549	9019	7560	6685	6101	4974
				FEED	869	1048	1159	1299	1623	2056	2406	2709	2706
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	11.1 - 11.2		0.2D	Vc	75	100	110	120	135	150	170	185	200
				fz	0.010	0.017	0.024	0.030	0.045	0.060	0.075	0.089	0.106
				RPM	11937	10610	8754	7639	7162	5968	5411	4907	3979
				FEED	477	722	840	917	1289	1432	1623	1747	1687
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	0.2D	Vc	105	130	140	150	170	190	210	230	250
				fz	0.013	0.019	0.026	0.034	0.045	0.068	0.09	0.111	0.136
				RPM	16711	13793	11141	9549	9019	7560	6685	6101	4974
				FEED	869	1048	1159	1299	1623	2056	2406	2709	2706
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
H	38.1 - 39.2	Закаленная сталь	0.1D	Vc	30	45	55	60	65	65	65	70	70
				fz	0.008	0.012	0.016	0.018	0.022	0.033	0.041	0.053	0.069
				RPM	4775	4775	4377	3820	3448	2586	2069	1857	1393
				FEED	153	229	280	275	303	341	339	394	384
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	40	Отбелен. чугун	0.2D	Vc	75	100	110	120	135	150	170	185	200
				fz	0.01	0.017	0.024	0.03	0.045	0.06	0.075	0.089	0.106
				RPM	11937	10610	8754	7639	7162	5968	5411	4907	3979
				FEED	477	722	840	917	1289	1432	1623	1747	1687
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	41	Закален. чугун	0.1D	Vc	30	45	55	60	65	65	65	70	70
				fz	0.008	0.012	0.016	0.018	0.022	0.033	0.041	0.053	0.069
				RPM	4775	4775	4377	3820	3448	2586	2069	1857	1393
				FEED	153	229	280	275	303	341	339	394	384
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3

► ДАЛЕЕ

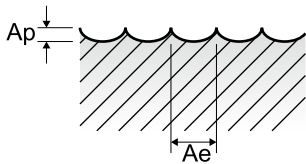
GM815 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ, СФЕРИЧЕСКИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.
Ap = мм

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Параметр	Диаметр (Ø)								
					2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0
P	1-5	Нелегиров. сталь	0.05D	Vc	140	210	275	345	415	440	460	485	505
				fz	0.026	0.036	0.052	0.064	0.071	0.09	0.105	0.12	0.136
				RPM	22282	22282	21884	21963	22016	17507	14642	12865	10047
				FEED	2317	3209	4552	5623	6253	6303	6150	6175	5465
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	6-9	Низколегир. сталь	0.05D	Vc	140	210	275	345	415	440	460	485	505
				fz	0.026	0.036	0.052	0.064	0.071	0.090	0.105	0.120	0.136
				RPM	22282	22282	21884	21963	22016	17507	14642	12865	10047
				FEED	2317	3209	4552	5623	6253	6303	6150	6175	5465
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	10 - 11.2	Высоколегир. сталь	0.05D	Vc	140	210	275	345	415	440	460	485	505
				fz	0.026	0.036	0.052	0.064	0.071	0.09	0.105	0.12	0.136
RPM				22282	22282	21884	21963	22016	17507	14642	12865	10047	
FEED				2317	3209	4552	5623	6253	6303	6150	6175	5465	
Ap				0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3	
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	0.05D	Vc	140	210	275	345	415	440	460	485	505
				fz	0.026	0.036	0.052	0.064	0.071	0.09	0.105	0.12	0.136
				RPM	22282	22282	21884	21963	22016	17507	14642	12865	10047
				FEED	2317	3209	4552	5623	6253	6303	6150	6175	5465
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
H	38.1 - 39.2	Закаленная сталь	0.05D	Vc	140	170	180	200	210	220	230	240	250
				fz	0.017	0.023	0.032	0.038	0.045	0.056	0.064	0.071	0.079
				RPM	22282	18038	14324	12732	11141	8754	7321	6366	4974
				FEED	1515	1659	1833	1935	2005	1961	1874	1808	1572
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	40	Отбелен. чугун	0.05D	Vc	140	210	275	345	415	440	460	485	505
				fz	0.026	0.036	0.052	0.064	0.071	0.09	0.105	0.12	0.136
				RPM	22282	22282	21884	21963	22016	17507	14642	12865	10047
				FEED	2317	3209	4552	5623	6253	6303	6150	6175	5465
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
	41	Закален. чугун	0.05D	Vc	140	170	180	200	210	220	230	240	250
				fz	0.017	0.023	0.032	0.038	0.045	0.056	0.064	0.071	0.079
				RPM	22282	18038	14324	12732	11141	8754	7321	6366	4974
				FEED	1515	1659	1833	1935	2005	1961	1874	1808	1572
				Ap	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3



(Глубина резания за один проход)